

团 体 标 准

T/CNFPIA XXXX—XXXX

桉木旋切单板

Eucalyptus rotary veneer

XXXX – XX – XX 发布

XXXX – XX – XX 实施

中国林产工业协会

发 布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 分类 1

5 技术要求 2

6 测量和试验方法 6

7 检验规则 7

8 标志、包装、运输和贮存 9

前 言

本标准依据 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国林产工业协会提出并归口。

本标准在 LY/T 1599—2011 的基础上，根据桉木木质特点和单板生产实际情况对部分内容进行了调整，主要技术变化如下：

- 对范围进行了调整；
- 对术语和定义进行了修改；
- 对厚度允差进行了修改；
- 修改了外观质量要求，对内容进行了调整；

本标准负责起草单位：

本标准起草人：

桉木旋切单板标准

1 范围

本标准规定了桉木旋切单板的术语和定义、分类、要求、检测方法、包装、运输和贮存。

本标准适用于生产普通胶合板、普通细木工板、非结构用单板层积材（LVL）和重组木等产品的速丰桉木旋切单板。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 155 原木缺陷

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 17657 人造板及饰面人造板理化性能试验方法

GB/T 18259 人造板及其表面装饰术语

GB/T 19367 人造板的尺寸测定

3 术语和定义

GB/T 18259 和 GB/T 155 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

桉木旋切单板 *Eucalyptus rotary veneer*

采用旋切方法制成的桉木单板。

4 分类

4.1 按用途分类

a) 表板，包括：

——面板；

——背板。

b) 内层单板，包括：

——芯板；

——长中板（长芯板）

5 技术要求

5.1 规格尺寸和允差

5.1.1 规格尺寸按表1规定

表1 规格尺寸

单位为毫米

宽 度	长 度	厚 度
490 640 850 970 1270	970 1270 1930 2235 2540	1.5~2.8
注：特殊尺寸由供需双方协议。		

5.1.2 长度和宽度允差

宽度允差为 +15~-5 mm；长度允差为 +5~-10 mm。

5.1.3 厚度允差按表2规定

表2 厚度允差

名义厚度 t	一级板	二级板
1.5 mm < t ≤ 2.8 mm	±3%，正公差百分比≥60%	>+3%或<-3%
注：在厚度允差±3 %范围内的单板称为一级板，在厚度允差以外的单板称为二级板。特殊尺寸由供需双方商定。		

5.1.4 垂直度允差为 1.5 mm /m。

5.2 外观质量

桉树的表板外观质量分为五个等级，具体要求按表3的规定。芯板分为Ⅰ、Ⅱ、Ⅲ三个等级，具体要求按表4的规定。

表3 表板用桉树材旋切单板按外观分等的要求

序号	缺陷名称		检量项目	单板等级				
				I	II	III	IV	V
1	针节		最多允许个数/个	允许				
2	活节		最大单个直径/mm	10，不允许开裂	20，允许轻微开裂	35	50	允许
3	半活节		每平方米板上允许个数/个	不允许	10	20	30	不限
			最大单个直径/mm	不允许	10，小于5 不计	20	允许	
	死节		每平方米板上允许个数/个	不允许	15	30	45	不限
			最大单个直径/mm	不允许	5，小于2 不计	10	15	允许
	夹皮		每平方米板上允许个数/个	不允许	4	6	6	不限
			最大单个长度/mm	不允许	20，小于5 不计	30	允许	
4	虫孔、钉孔、孔洞		最大单个直径	不允许	5	10	20	允许
			每平方米允许个数/个	不允许	4	6	不呈筛状不限	
5	腐朽		—	不允许			允许轻微不影响强度的初腐	
6	裂缝	开放	最大单个宽度/ mm	不允许	1.5	3	10	允许 需要良好填补
			最大单个长度不超过/ mm		10	20	33	
			每米板允许条数		4	4	4	
		闭合	—	不允许	允许			
7	变色		占板面面积的百分比/%	不允许	5，轻微变色	30，轻微变色	允许	
8	污染		占板面面积的百分比/%	不允许		3，不影响胶合质量	5，不影响胶合质量	
9	毛刺沟痕、刀痕		累 积 面 积 占 板 面 的 百 分 比 /% 不超过	不允许	3，轻微	10，轻微	允许	
10	拼接叠离		每米板宽内允许拼接条数	不允许	1	2	3	不限

		单个最大叠离宽度/mm		0.5	1	1.5	2
		单个最大叠离长度占板长的百分比/%		10	30	40	50
11	补片、补条	每平方米板面上允许个数	不允许	3	不限	不限	允许 需良好修补
		累积面积占板面面积的百分比/% 不超过		0.5	3	5	
		缝隙/mm 不得超过		0.5	1	2	
12	纵向斜接或指接	每米板长内允许个数	不允许		1，平整且严密	2，平整且严密	
注1：IV、V等一般用作背板 注2：轻微--手感略粗糙							

表4 内层单板用旋切单板按外观分等的要求

序号	缺陷名称		检量项目	芯板等级		
				I	II	III
1	针节、活节		—	允许		
2	死节、半死节、节孔和虫孔		最大单个直径/mm	15 8 以上孔洞需填补	25 8 以上孔洞需填补	40 8 以上孔洞需填补
			每平方米板面上允许个数	不限		
3	腐朽		—	允许有不影响木材强度的初腐		
4	夹皮		—	轻微，不影响胶合强度的不限		
5	裂缝	闭合	—	允许		
		开放	最大单个宽度/mm	2	3	5
			最大单个长度占板长的百分比/%	20	35	50
			每米板宽条数 不超过	3	6	9
6	毛刺沟痕、刀痕		累积面积占板面的百分比% 不超过	20	30	40
			深度百分比%	20	35	允许 3 个以内穿透
7	污染		—	影响胶合质量的污染不允许		
8	补条、补片		每平方米板面上允许条数	不限	不限	允许
			累积面积占板面的百分比% 不超过	3	10	
			缝隙/mm 不得超过	1	5	
9	拼接叠离		每米板宽内允许最多拼接条数	2	不限	不限
			单个最大叠离宽度/mm	1	2	3
			单个最大叠离长度占板长的百分比/%	30	不限	不限
注1：修补胶接不用无孔胶纸带。						
注2：宽度640 mm单板幅面周边10 mm范围内允许任何缺陷，其余幅面单板为20 mm。						

5.3 含水率

5.3.1 表板用旋切单板含水率不大于 16%。

5.3.2 芯板用旋切单板含水率大于 12%。

6 测量和试验方法

6.1 尺寸检验

6.1.1 规格尺寸

板的长度和宽度按 GB/T 19367 中规定进行，装饰单板在长度的中间部位测量宽度。

6.1.2 厚度尺寸

板的厚度按 GB/T 19367 中规定进行。

6.1.3 相邻边垂直度测定

板的垂直度按 GB/T 19367 中规定进行。

6.2 外观质量检验

6.2.1 检量工具

钢板尺，分度值为 0.5 mm。厚度测量用千分尺测量。

6.2.2 检量方法

采用检量工具对单板厚度进行逐张检测，按表 2 规定判定其类别。采用目测和检量工具对单板外观质量进行逐张检验，按表 3、表 4 规定判定其等级。

6.3 含水率测定

从每张样本的两端和中部各取试件 1 片，试件总质量不小于 20g，试件厚度为单板厚度，形状不限，测定按 GB/T 19367 中的规定进行。

7 检验规则

7.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

7.1.1 出厂检验

出厂检验包括以下项目：

- a) 外观质量；
- b) 规格尺寸；
- c) 含水率；
- d) 有关方面协议确定的检验项目。

7.1.2 型式检验

7.1.2.1 有下列情况之一者，应进行型式检验：

- a) 当原辅材料及生产工艺发生较大变动时；
- b) 新产品投产时；
- c) 长期停产，恢复生产时；
- d) 正常生产时，每年检验两次；
- e) 质量监督机构提出型式检验要求时。

7.1.2.2

型式检验包括出厂检验的全部项目，并经有关方面协议确定的检验项目。

7.2 抽样方案

7.2.1 外观质量检验

采用 GB/T 2828.1 中一次抽样方案，使用一般检验水平 II，接收质量限 (AQL) 为 4.0，见表 5。

表5 外观质量检验抽样方案

单位为张

批量范围 (m ³)	样本量 (张)	接收数 Ac	拒收数 Re
51~90	13	1	2
91~150	20	2	3
281~500	50	5	6
501~1200	80	7	8
1201~3200	125	10	11
3201~10000	200	14	15
10001~35000	315	21	22
35001~150000	500	21	22
注：Ac是指对本批产品做出接收判定时，样本中发现的不合格品数的上限值 $\leq$ Ac Re是指对本批产品做出不接收判定时，样本中发现的不合格品数的下限值 $\geq$ Re			

7.2.2 规格尺寸检验

采用 GB/T 2828.1 中一次抽样方案，其特殊检查水平 S-4，接收质量限 (AQL) 为 6.5，见表 6。

表6 规格尺寸检验抽样方案

单位为张

批量范围	样本量 (张)	接收数 Ac	拒收数 Re
51~90	5	1	2
91~150	8	1	2
151~280	13	2	3

281~500	13	2	3
501~1200	20	3	4
1201~3200	32	5	6
3201~10000	32	5	6
10001~35000	50	7	8
35001~150000	80	10	11
注：Ac是指对本批产品做出接收判定时，样本中发现的不合格品数的上限值 $\leq$ Ac Re是指对本批产品做出不接收判定时，样本中发现的不合格品数的下限值 $\geq$ Re			

7.2.3 含水率检验

采用复检抽样方案，见表7，第一次抽样的样本检验结果不合格时，则按复检样本量抽取样本。

表7 含水率检验抽样方案

单位为张

批量范围	第一次抽样的样本量	第二次抽样的样本量
≤ 1000	1	2
1001~2000	2	4
2001~3000	3	6
> 3000	4	8

7.3 判定规则

样本的规格尺寸、外观质量和含水率检验均合格时判该批产品合格，否则判该批产品为不合格。

7.4 产品计量

产品以 m^3 为计量单位，规格尺寸的允许偏差不得计算在内，计量成批产品时应精确至 0.001 m^3 ，供需双方也可按“张”计算。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

凡声明符合本标准规定的旋切单板应标志有：产品名称、标准号、树种、类别、含水率、规格、批号、商标、企业名称及生产日期。

8.2 包装

产品出厂时应按产品的品种、树种、类别、规格、等级分别包装。包装要做到产品免受磕碰、划伤和污损。包装要求也可由供需双方商定。

8.3 运输和贮存

产品在运输和贮存过程中应平整堆放，防止污损，不得受潮、雨淋和曝晒。

贮存时应按类别、规格、等级、干燥方式分别堆放，每堆应有相应标记。